

# 泰州DN200钢丝网骨架塑料复合管 康凯管业

产品名称	泰州DN200钢丝网骨架塑料复合管 康凯管业
公司名称	江苏康凯管业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市雨花台板桥红太阳装饰城
联系电话	15251800091

## 产品详情

### DN200钢丝网骨架塑料复合管的连接方式

#### 1、钢塑过渡接头连接。

钢塑过渡接头连接目前有两种形式用于PSP管道与钢管的连接。DN200钢丝网骨架塑料复合管其连接接头的塑料端与PSP管采用电热熔焊接连接，接头的另一端与钢管采用焊接或法兰连接。当钢管对钢管焊接时，钢管的长度需要大于400毫米并采取降温措施，以免塑料端受损而破坏连接的密封。

#### 2、热熔对接焊与电热熔套筒管件组合连接。

在重要工程中，为提高DN200钢丝网骨架塑料复合管管道的连接强度及保险系数，先采用热熔对接焊连接，然后用电熔管件进行电热熔焊接，实践证明这是很可靠的连接方法。

## DN200钢丝网骨架塑料复合管操作流程

### 1、检验

DN200钢丝网骨架塑料复合管施工前应对管材、管件进行检验，是否符合标准要求，如外观、尺寸、及其他要求，不符合要求的一律不许投入到使用中。

### 2、下料

由于管道的转弯、开三通与变径时，需要待定的长度，根据所需图纸设计的长度尺寸，将管材截断。管长应考虑管件的承插深度、管口打磨余量(切割平整的可不予考虑)

### 3、封口

切割管材端口使用PE焊条用焊枪进行手工塑料热堆焊将钢丝遮盖，焊条应尽可能平滑，端面严禁钢丝暴露。DN200钢丝网骨架塑料复合管冷却后将翻边打磨，DN200钢丝网骨架塑料复合管连接，以免影响安装。

### 4、去氧化层

为了提高熔接性能，管材的熔接面需去氧化层，采用千叶片打磨处理，DN200钢丝网骨架塑料复合管连接方式，去氧化层时应均匀打磨整个周边，面面俱到，不允许漏刮，DN200钢丝网骨架塑料复合管生产厂家，刮削长度大于管件承插深度30mm。dn110以下口径的管材尽量采用玻璃片削刮。

管件内壁同样的需做清洁处理，小口径的采用酒精擦洗，大口径的可采用刮去表皮处理，由于管件内壁布有铜丝，也可采用软磨片电磨，避免磨到加热丝。

### 一、“摸”质地

通常来说，颗粒粗糙的很可能掺和了杂质。

### 二、“捏”硬度

接头具有相当的硬度，随随便便可以捏变形的管的就不是。

### 三、“看”颜色

主要有白灰绿几种，消费者往往认为白色才是好的，其实颜色并非判断其好坏的标准。

### 四、“烧”烟臭味

DN200钢丝网骨架塑料复合管主要材料是聚丙烯，好的管材没有气味，差的则有怪味，很可能是掺和了聚乙烯。

## 五、“闻”气味

原料中混合了回收塑料和其它杂质会冒黑烟，有刺鼻气味。而好的材质燃烧后不会冒黑烟、无气味，泰州DN200钢丝网骨架塑料复合管，燃烧后，熔出的液体也很洁净。

## 六、“砸”弹性

好的DN200钢丝网骨架塑料复合管接头“回弹性”好，容易砸碎自然是不好的。但硬度强不等于弹性好，有些厂家通过加入过多碳酸钙等杂质来增加硬度，怎么都砸不碎，用久了容易脆裂。

泰州DN200钢丝网骨架塑料复合管-康凯管业(推荐商家)由江苏康凯管业有限公司提供。江苏康凯管业有限公司(www.kangkai99.com)在塑料建材这一领域倾注了诸多的热忱和热情，康凯管业一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：侯先生。